Unité de marquage
GRIP FIX

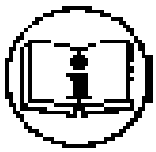
MANUEL D’UTILISATION

IMPORTANT

L'outil fourni avec ce manuel peut avoir été modifié pour satisfaire des besoins spécifiques.

Si cela est le cas, nous vous remercions, lors d'une commande de renouvellement ou de pièces détachées, de bien vouloir préciser le code article de l'outil figurant sur le BL ou de contacter **DOGA** au **01 30 66 41 41** en indiquant la date approximative de la livraison. Vous serez sûr ainsi d'obtenir l'outil et/ou la pièce désirés.

ATTENTION



Ce manuel d'utilisation doit être conservé avec soin dans un lieu connu et facilement accessible aux utilisateurs potentiels du produit.

Lire et faire lire attentivement à chaque opérateur le présent manuel avant de procéder à l'installation, l'utilisation, la réparation du produit.

S'assurer absolument que l'opérateur a parfaitement compris les règles d'utilisation et la signification des éventuels symboles apposés sur le produit.

La majeure partie des accidents pourrait être évitée en respectant les instructions du manuel.
Celles-ci ont été rédigées en faisant référence aux directives Européennes et leurs divers amendements, ainsi qu'aux normes relatives aux produits.

Dans chaque cas, respecter et se conformer aux normes nationales de sécurité. Ne pas enlever ou détériorer les étiquettes et annotations apposées sur le produit et plus particulièrement celles imposées par la loi.

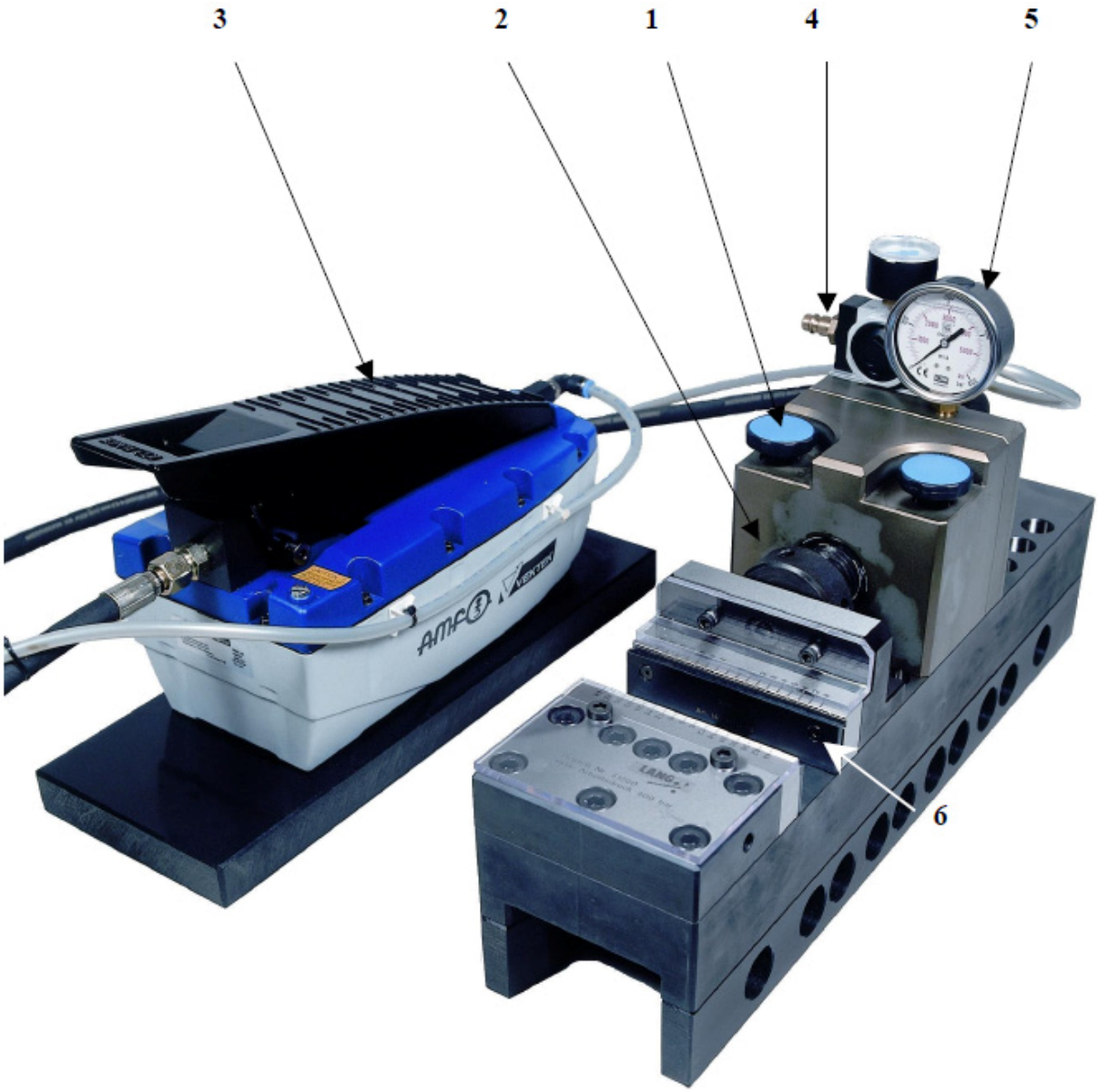
SOMMAIRE

1. Composition standard……p.5

2. Fonctionnement……...p.5

3. Usure des mors de marquage…… p.6

4. Carter de protection (inclus dans la composition standard)……..p.7


3
2
1
4
5
6

Unité de marquage GRIP FIX

(Code article : 2000640, 2000880, 2026150, 2000873, 2000970, 2000971, 2000973, 2000972)

1 – COMPOSITION STANDARD :

1 pompe oléopneumatique délivrant 30 à 400 bars hydrauliques
1 presse équipée de :
- 1 jeu de 3 mm)
- 1 butée latérale graduée
- 1 ensemble de réglage et contrôle de la pression d'air
- 1 manomètre de contrôle de la pression hydraulique
- 1 carter de protection en Makrolon
- 1 kit de contrôle usure des dents de marquage

Les raccords et flexibles pneumatiques et hydrauliques.

NOTA : selon la dureté maximale des pièces à marquer, il existe deux modèles de mors de marquage GRIP FIX (marquage des pièces d'une dureté inférieure ou égale à 35 HRC ou à 45 HRC). Cette dureté maximale admissible est notée sur la face supérieure de chaque mors. Elle doit être scrupuleusement respectée.

2 – FONCTIONNEMENT :

a) Connecter au réseau d'air (Rep. 4).

b) Pré-régler l'ouverture entre mors et bloquer le mors mobile grâce aux deux axes (Rep. 1).

c) Positionner la pièce en la centrant sur la largeur des mors de marquage.

d) Affiner l'ouverture entre mors en tournant la bague moletée (Rep. 2).

NOTA : la distance comprise entre les mors et la pièce à marquer ne doit pas être supérieure à 1 mm.

e) Régler la pression de marquage au minimum (toujours commencer avec une faible pression, en particulier pour les pièces ayant une largeur inférieure à 30 mm). Vous éviterez ainsi d'endommager les mors de marquage à cause d'une pression excessive… Pour cela, tirer la molette bleue pour la débloquer.
En tournant cette molette, vous régulez :
- la pression d'air à l'entrée de la pédale oléopneumatique,
- la pression hydraulique à la sortie de la pédale oléopneumatique,
- la pression de marquage de la presse.

Exemples de pression de pré-réglage

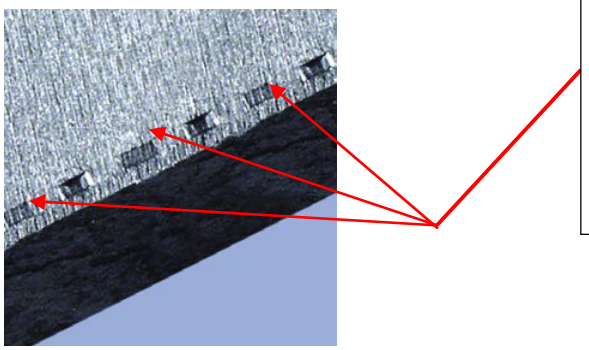
Dureté matière	Pièce largeur 50 mm	Pièce largeur 100 mm
200 N/mm²	25 bars	50 bars
400 N/mm²	50 bars	100 bars
600 N/mm²	75 bars	150 bars
800 N/mm²	100 bars	200 bars
1000 N/mm²	125 bars	250 bars
1200 N/mm²	150 bars	300 bars

f) Maintenir la pédale appuyée (Rep. 3) jusqu'à ce que la pression préréglée soit atteinte. Actionner à nouveau la pédale : la presse s'ouvrira automatiquement et vous pourrez retirer la pièce marquée.

g) Après ce premier marquage, vérifier l' « empreinte de contrôle » laissée sur la pièce à usiner. Ce marquage doit impérativement correspondre à la « photo 1 ». Dans le cas contraire, il faudra réduire ou augmenter la pression de marquage et faire un nouvel essai.

A NOTER : seul un marquage correct garantira le parfait maintien de votre pièce lors de l'usinage.

Photo 1



Le contrôle de marquage

Il vous garantit que le marquage effectué assurera le parfait maintien de la pièce lors de l'usinage.

Profondeur optimale : 0,2 mm.

h) Lorsque le marquage est semblable à la « photo 1 », la pression correcte est assurée et vous pouvez marquer l'ensemble des pièces à usiner.

NOTA : nous conseillons de nettoyer régulièrement le mors de marquage avec un jet d'air ou une brosse.

3 – USURE DES MORS DE MARQUAGE

L'usure des dents des mors de marquage dépend principalement de deux facteurs :
- la matière des pièces à marquer (dureté, élasticité…) ainsi que leur état de surface,
- le nombre de cycles de marquage.

Exemple (donné à titre indicatif) :

Pièces en 16MnCr5 avec un bon état de surface, 100 à 300 cycles de marquage par jour : la durée de vie est d'environ 6 mois.

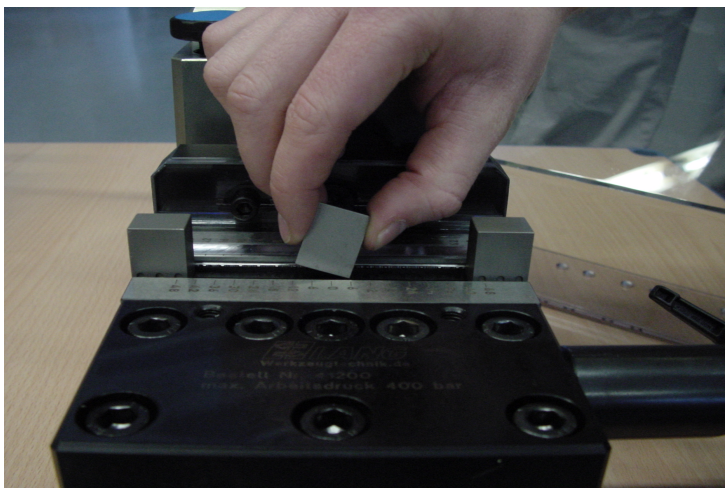
Si les dents des mors de marquage sont trop usées, le marquage effectué ne sera pas assez profond et la pièce ne sera pas maintenue efficacement dans l'étau MAKRO GRIP.

Important : afin d'éviter tout problème de maintien de pièce lors de l'usinage, vous devez impérativement vérifier chaque semaine l'usure des dents de mors de marquage avec le « kit de contrôle »**.**

Détermination de l'usure :

a) Serrer les « deux blocs avec rainures » entre les mors de marquage (un côté droit et un côté gauche).
b) Essayer d'insérer le troisième bloc au centre des mors de marquage (voir photo 2).

Photo 2



> Si ce bloc s'insère entre les mors de marquage, l'usure est trop importante. Il faut donc nous renvoyer les mors pour ré-usinage des dents.

> Si le bloc ne s'insère pas entre les dents des mors de marquage, les dents sont encore en bonne condition d'utilisation.

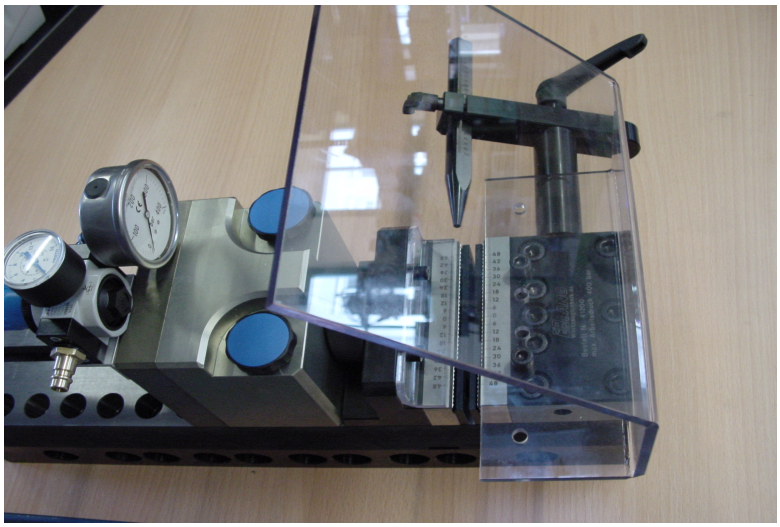
Nota :
Le ré-usinage des dents est réalisé par nos soins (code article 2000886). Il peut être effectué jusqu'à 10 fois.
Le délai de ré-usinage est d'une quinzaine de jours à réception des mors en nos locaux. Ainsi, nous vous conseillons d'approvisionner un jeu de mors de marquage supplémentaire afin de pouvoir continuer à travailler lorsque le premier jeu est en ré-usinage.
Jeu de 2 mors de marquage pour matières jusqu'à 35 HRC : **code article 2000883**.
Jeu de 2 mors de marquage pour matières jusqu'à 45 HRC : **code article 2000884**.

4- CARTER DE PROTECTION (inclus dans la composition standard) :

Le carter de protection est à assembler avec les deux vis sur le dessus du mors fixe (voir photo 3). Suivant le type de pièces à marquer vous pouvez le positionner à différents emplacements.

Par mesure de sécurité, il est absolument interdit de marquer des pièces sans le carter de protection !!!

Photo 3



DOGA MECANIQUE

8 avenue Gutenberg - ZA Pariwest - BP 53 - F 78311 Maurepas Cedex

Tél. : +33 (0)1 30 66 41 64 - Fax : +33 (0)1 30 66 41 68

S.A. au capital de 2 047 200,00 € - RCS Versailles B 699 800 272 - Siret 699 800 272 00022 - NAF 4669B

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait, les dimensions et indications portées dans cette brochure peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. De convention expresse, nos ventes sont faites sous bénéfice de réserve de propriété (les dispositions de la loi du 12/5/80 trouvent donc toute leur application).

AFAQ ISO 9001

06.17.**10135**.02/10